



RINA VE

ESCRITÓRIO OFFICE Pólo Tecnológico de Lisboa
Lote 21
1600-485 LISBOA

TELEFONE PHONE 217 100 900

FAX FAX 217 100 960

REGIÃO REGION LISBOA - PORTUGAL		PAG. / DE PAGE / OF
CERTIFICADO NR. REPORT NR. 16.L.05688	1 de 2	
NR. CONTRATO PROJ. NR. 8891862		

CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION

(VER QW-301, SECÇÃO IX, CÓDIGO ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL)
(SEE QW-301. SECÇÃO IX, ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE)

N.º REFERÊNCIA DA EPS : ---
WPS REFERENCE N.º

PROCESSO DE SOLDADURA : GTAW+SMAW
WELDING PROCESS

ESPECIFICAÇÃO DO METAL BASE x : S 355J2H (P-No. 1)
SPECIFICATION OF BASE METAL

ESPESSURA : 14 mm
THICKNESS

CORPO DE PROVA: TEST COUPON

SOLDADURA DE PRODUÇÃO: PRODUCTION WELD

SOLDADOR APELIDO NAME : *** DS ***
WELDER NOME CHRISTIAN NAME :
DATA DE NASCIMENTO DATE OF BIRTH :
LOCAL DE NASCIMENTO PLACE OF BIRTH : ---

IDENTIFICAÇÃO :
IDENTIFICATION
CARTÃO DE CIDADÃO

EMPRESA EMPLOYER:

VARIÁVEIS DE SOLDADURA (QW-350) WELDING VARIABLES (QW-350)	VALORES ACTUAIS ACTUAL VALUES	GAMA DE APROVAÇÃO RANGE QUALIFIED
PROCESSO DE SOLDADURA WELDING PROCESS	A: GTAW B: SMAW	A: GTAW B: SMAW
TIPO UTILIZADO (manual ou semiautomático) TYPE USED (manual ou semi-automatic)	A: MANUAL B: MANUAL	A: MANUAL B: MANUAL
JUNTA DE SUPORTE (metal, metal soldado, soldado ambos os lados, etc.) BACKING (metal, weld metal, double welded, etc.)	A: No; B: Yes	A: Yes & No; B: Yes
CHAPA <input type="checkbox"/> TUBO <input checked="" type="checkbox"/> INDICAR DIAMETRO SE TUBO PLATE PIPE ENTER DIAMETER IF PIPE	114,3	>= 73,0 mm
TIPO DE JUNTA JOINT TYPE	GROOVE WELD	GROOVE WELD; FILLET WELD
MATERIAL BASE (P- OU S- NUMBER A P- OU S- NUMBER) BASE METAL (P OR S NUMBER TO P- OR S-NUMBER)	S 355J2H (P-No. 1)	P-No.:1 to 15F, 34, 41 to 49
MATERIAL DE ADIÇÃO FILLER METAL	ESPECIFICAÇÃO (SFA) SPECIFICATION	A: 5.18 B: 5.1
	CLASSIFICAÇÃO CLASSIFICATION	A: ER70S-6 B: E7018-1
	F-NUMBER (s)	A: 6 B: 4
GTAW OU PAW GTAW OR PAW	MATERIAL DE ADIÇÃO CONSUMABLE INSERT	A: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> B: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/>
	TIPO (sólido/metal ou fluxado) FILER TYPE (solid/metal or flux cored/powder)	A: Bare (solid) B: ---
ESPESSURA DO MATERIAL DEPOSITADO POR PROCESSO (mm) DEPOSIT THICKNESS FOR EACH PROCESS (mm)	A: 5 <input type="checkbox"/> 3 PASSES NO MÍNIMO B: 9 <input type="checkbox"/> 3 LAYERS MINIMUM	A: <= 10 B: <= 18
POSIÇÃO QUALIFICADA (2G, 6G, 3F, etc.) POSITION QUALIFIED	A: 6G B: 6G	[P.BW] : All [P.FW] : All [T.BW] : All [T.FW] : All
SENTIDO DE PROGRESSÃO (ascendente ou descendente) VERTICAL PROGRESSION (uphill or downhill)	Uphill	Uphill
GÁS DE PURGA (GTAW, PAW, GMAW) OU GÁS COMBUSTIVEL (OFW) INERT GAS BACKING (GTAW, PAW, GMAW) OR FUEL GAS (OFW)	A: No B: ---	A: Yes & No; B: ---
MODO DE TRANSFERÊNCIA GMAW (spray/globular ou a CC) TRANSFER MODE GMAW (spray/globular or pulse to short circuit)	A: --- B: ---	A: --- B: ---
TIPO DE CORRENTE / POLARIDADE-GTAW (AC/DCEP/DCEN) GTAW CURENT TYPE / POLARITY	DC EN	DC EN

LOCAL DE EMISSÃO ISSUED AT	DATA DE EXAME DATE OF ISSUE	NOME, DATA E ASSINATURA DO EXAMINADOR NAME, DATE AND STAMP OF EXAMINER
LISBOA	2016-09-16	A. MATOS 2016-09-29

CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION

REGIÃO REGION LISBOA - PORTUGAL		PAG. / DE PAGE / OF
CERTIFICADO NR. REPORT NR. 16.L.05688	2 de 2	
NR. CONTRATO PROJ. NR. 8891862		

ENSAIOS EFECTUADOS E RESULTADOS TESTS AND RESULTS		
ENSAIO VISUAL (QW-302.4) VISUAL EXAMINATION	Aceitável / Acceptable	
ENSAIO DE DOBRAGEM (QW-160) GUIDED BEND TEST	TIPO QW-462.3 (a) (b) TYPE QW-462.3 (a) (b)	TIPO QW-462.2 TYPE QW-462.2
	(FACE FACE BEND) ---	(LATERAL SIDE BEND) ---
	(RAIZ ROOT BEND) ---	(LATERAL SIDE BEND) ---
ENSAIO RADIOGRÁFICO (QW-191) RADIOGRAPHIC TEST	RADIOLOGISTA RT PERSONNEL ---	NIVEL LEVEL ---
	RESULTADOS RESULTS ---	
ENSAIO DE JUNTAS DE CANTO (QW-180) FILLET WELD TEST	ENSAIO DE FRACTURA FRACTURE TEST ---	COMPRIMENTO E % DEFEITOS LENGTH AND PERCENT OF DEFECTS ---
ENSAIO MACROGRÁFICO (QW-184) MACRO EXAMINATION	ALTURA DA GARGANTA FILLET SIZE ---	
	CONCAVIDADE CONCAVITY ---	
	CONVEXIDADE CONVEXITY ---	
OUTROS ENSAIOS OTHER TESTS	UT; 16.L.05635	

ENSAIOS REALIZADOS POR TESTS EVALUATED	EMPRESA / LABORATÓRIO DE ENSAIOS N.º COMPANY / LABORATORY TEST No.
ENSAIOS RADIOGRÁFICOS RADIOGRAPHIC TESTS	---
ENSAIOS MECÂNICOS MECHANICAL TESTS	---

CONFIRMAÇÃO DA VALIDADE DA QUALIFICAÇÃO PELA EMPRESA OU PELO SUPERVISOR DE SOLDADURA PARA OS 6 MESES SUBSEQUENTES (QW-322) PROLONGATION FOR APPROVAL BY EMPLOYER/SUPERVISOR FOR THE FOLLOWING 6 MONTHS (QW-322)		RENOVAÇÃO DA QUALIFICAÇÃO PELO ORGANISMO DE INSPEÇÃO PROLONGATION FOR APPROVAL BY EXAMINER OF TEST BODY		
DATA DATE	NOME, POSIÇÃO OU TÍTULO, ASSINATURA NAME, POSITION OR TITLE, SIGNATURE	NOME, DATA E ASSINATURA DO INSPECTOR NAME, DATE AND SIGNATURE OF THE INSPECTOR	CARIMBO DO ORGANISMO DE INSPEÇÃO STAMP OF TEST BODY	FIM DE VALIDADE VALID UNTIL DATE

CERTIFICAMOS QUE A INFORMAÇÃO CONTIDA NESTE DOCUMENTO ESTÁ CORRECTA E QUE OS CORPOS DE PROVA FORAM PREPARADOS, SOLDADOS E ENSAIADOS DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA SECÇÃO IX DO CÓDIGO ASME.
ESTA QUALIFICAÇÃO MANTER-SE-Á VÁLIDA DESDE QUE NÃO HAJA INTERRUPTÃO DA ACTIVIDADE DO SOLDADOR POR UM PERÍODO SUPERIOR A 6 MESES.

WE CERTIFY THAT THE STATEMENTS IN THIS RECORDS ARE CORRECT AND THAT THE TEST COUPONS WERE PREPARED, WELDED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF SECTION IX OF THE ASME CODE.
THIS QUALIFICATION WILL KEEP VALID SINCE THERE IS NO INTERRUPTION OF THE WELDER ACTIVITY FOR A PERIOD ABOVE SIX MONTHS.